

MANUEL D'INSTRUCTIONS

SCIE A RUBAN 180 x 245 MM



MODELE OT8270

Sommaire

ATTENTION

Installer la lame et la protection avant utilisation. Régler la tension appropriée de la lame afin de prévenir tout danger pouvant causer des dommages sur la lame ou sur la pièce

AVERTISSEMENT : LE NON-RESPECT DE CES REGLES PEUT RESULTER EN DOMMAGES CORPORELS IMPORTANTS

Comme avec toute machine, le fonctionnement et l'utilisation peuvent entraîner certains dangers. L'utilisation de la machine avec respect et prudence diminuera considérablement l'éventualité de dommages corporels. Cependant, si les mesures de sécurité normales sont ignorées, l'opérateur pourra être victime de dommages corporels. Cette machine a été conçue pour certaines applications seulement. Nous conseillons vivement que cette machine ne soit PAS modifiée ni utilisée pour une application autre que celle pour laquelle elle a été conçue. Si vous avez des questions relatives à l'application, n'utilisez PAS la machine sans avoir pris contact avec nous et que nous ayons pu vous conseiller.

Votre machine peut ne pas être équipée d'une prise ou fiche électrique. Avant d'utiliser cette machine, demandez à votre distributeur local d'installer la fiche ou la prise à l'extrémité du câble électrique.

1. REGLE DE SECURITE POUR TOUS LES OUTILS

1.1. Utilisateur :

1.1.1. PORTEZ UNE TENUE ADEQUATE.

Pas de vêtements amples, ni de gants, bagues, bracelets, ou autres bijoux pouvant être happés par les pièces mobiles.

Il est recommandé de porter des chaussures anti-dérapantes. Portez une protection pour renfermer les cheveux longs.

1.1.2. PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE PROTECTION.

Référez-vous à la norme ANSLZ87.1 pour obtenir les recommandations appropriées.

Utilisez également un masque anti-poussières si l'opération de coupe génère de la poussière.

1.1.3. NE VOUS PENCHEZ PAS EN AVANT.

Gardez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.

1.1.4. NE MONTEZ PAS SUR L'OUTIL.

Des blessures graves peuvent survenir si l'outil est renversé ou en cas de contact accidentel avec l'outil de coupe.

1.1.5. NE LAISSEZ JAMAIS L'OUTIL FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. ETEIGNEZ-LE.

Ne le laissez pas tant qu'il n'est pas à l'arrêt complet.

1.1.6. DROGUES, ALCOOL, MEDICAMENTS.

Ne faites pas fonctionner l'outil si vous êtes sous l'influence de drogue, d'alcool ou de médicaments.

1.1.7. ASSUREZ-VOUS QUE L'OUTIL EST DECONNECTE DE L'ALIMENTATION.

Lorsque le moteur est monté, connecté ou reconnecté.

1.1.8. N’APPROCHEZ JAMAIS les mains et les doigts de la lame.

1.1.9. ARRETEZ la machine avant de retirer les copeaux.

1.1.10. COUPEZ l’alimentation et nettoyez la SCIE A RUBAN et la zone de travail avant de laisser la machine.

1.2. Utilisation de la machine :

1.2.1. RETIREZ LES CLAVETTES ET LES CLES DE REGLAGE.

Prenez l’habitude de vérifier que les clavettes et les clés de réglage sont bien retirées de l'outil avant de l'allumer.

1.2.2. NE FORCEZ PAS L’OUTIL.

Il sera plus efficace et plus sûr au rythme pour lequel il a été conçu.

1.2.3. UTILISEZ LE BON OUTIL.

Ne forcez pas l’outil ou l’accessoire à faire un travail pour lequel il n’a pas été conçu.

1.2.4. FIXEZ LA PIECE A USINER.

Utilisez des brides de serrage ou un étau pour tenir la pièce à usiner lorsque cela est possible. C’est plus sûr que de le faire à la main et cela libère les mains pour se servir de l’outil.

1.2.5. CONSERVEZ LES OUTILS EN PARFAIT ETAT.

Maintenez les outils aiguisés et propres pour de meilleures performances en toute sécurité. Suivez les instructions de lubrification et de changement des accessoires.

1.2.6. UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDES.

Consultez le manuel d’utilisation pour voir les accessoires recommandés. L’utilisation d’accessoires impropres peut être dangereuse.

1.2.7. EVITEZ LES DEMARRAGES INTEMPESTIFS.

Assurez-vous que l’interrupteur est sur ARRET avant de brancher la machine.

1.2.8. SENS D’ALIMENTATION.

Amenez la pièce contre la lame ou la fraise uniquement dans le sens inverse de rotation de la lame ou de la fraise.

1.2.9. REGLEZ ET POSITIONNEZ le bras du guide de lame avant de commencer la découpe.

1.2.10. MAINTENEZ FERMEMENT LE BRAS DU GUIDE DE LAME.

Un guide de lame souple peut affecter la précision du sciage.

1.2.11. ASSUREZ-VOUS que la vitesse de la lame est réglée correctement pour découper le matériau.

1.2.12. VERIFIEZ que la taille et le type de lame sont adéquats.

1.2.13. ARRETEZ la machine avant de placer le matériau dans l’étau.

1.2.14. Fixez TOUJOURS fermement le matériau sur l’étau avant de commencer la découpe.

1.2.15. RACCORDEZ TOUS LES OUTILS A LA TERRE.

Si l’outil est équipé d’une prise mâle à trois fiches, elle doit être branchée à un réceptacle électrique à 3 trous. Si un adaptateur est utilisé pour s’adapter à un réceptacle à deux fiches, la cosse de l’adaptateur doit être reliée à une masse connue. Ne retirez jamais la troisième fiche.

1.3.Réglage :

FAITES tous les réglages, la machine à l'arrêt. Pour obtenir la précision de la machine et des modes de réglage corrects lors du montage, l'utilisateur doit lire les instructions détaillées du présent manuel.

1.4.Environnement de travail :

1.4.1. TENEZ LA ZONE DE TRAVAIL PROPRE.

Les espaces et établis encombrés favorisent les accidents.

1.4.2. NE TRAVAILLEZ PAS DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.

N'utilisez pas d'outils électriques dans des endroits humides et ne les exposez pas à la pluie. Tenez la zone de travail bien éclairée.

1.4.3. TENEZ LES ENFANTS ET LES VISITEURS A L'ECART.

Tous les enfants et les visiteurs doivent être tenus à une distance de sécurité de la zone de travail.

N'installez PAS et N'utilisez PAS cette machine dans un environnement explosif, dangereux.

1.5.Maintenance :

1.5.1. DECONNECTEZ la machine de l'alimentation électrique lors de réparations.

1.5.2. VERIFIEZ LES PIECES ENDOMMAGEES.

Avant toute nouvelle utilisation de l'outil, toute protection ou toute autre pièce endommagée doit être contrôlée avec précaution pour vous assurer que l'outil fonctionnera correctement et remplira sa fonction. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, la liaison des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage et toutes les conditions qui peuvent affecter son fonctionnement. Toute protection ou toute autre pièce endommagée doit être réparée correctement ou bien remplacée.

1.5.3. DECONNECTEZ LES OUTILS avant l'entretien et lors du changement des accessoires tels que les lames, les mèches, les fraises, etc.

1.5.4. ASSUREZ-VOUS que la tension et l'accouplement de la lame sont correctement réglés.

1.5.5. RE -CONTROLEZ la tension de lame après une découpe initiale avec une nouvelle lame.

1.5.6. AFIN DE PROLONGER LA DUREE DE VIE DE LA LAME, relâchez TOUJOURS la tension de lame à la fin de chaque journée de travail.

1.5.7. CONTROLEZ QUOTIDIENNEMENT LE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT.

Un niveau trop faible de liquide de refroidissement peut engendrer de la mousse et des températures de lame élevées. Un liquide de refroidissement sale ou de mauvaise qualité peut boucher la pompe, causer des torsions. Rouille, faible taux de découpe et défaut permanent de la lame. Un liquide de refroidissement sale peut engendrer la prolifération de bactéries entraînant des irritations de la peau.

1.5.8. LORS DE LA DECOUPE DE MAGNESIUM, N'UTILISEZ JAMAIS d'huiles ou d'émulsions solubles (mélange huile-eau) car l'eau intensifie grandement les incendies accidentels liés aux copeaux de magnésium.

Consultez votre fournisseur de liquide de refroidissement industriel afin d'obtenir des recommandations spécifiques sur le liquide de refroidissement en cas de découpe de magnésium.

1.5.9. POUR EMPECHER la corrosion des surfaces usinées lorsqu'une huile soluble est utilisée comme liquide de refroidissement, veillez bien à essuyer et sécher les surfaces sur lesquelles

du fluide s’accumule et ne s’évapore pas rapidement, comme entre le banc de la machine et l’étau.

1.6. Utilisation spécifique :

Cette machine n’est utilisée que pour la découpe générale de métaux entrant dans la plage de capacité de découpe.

1.7. Bruit :

Niveau de pression acoustique pondérée : 80 dB.

1.8. Dispositif de sécurité :

Interrupteur de verrouillage de sécurité sur le capot de la poulie.

Dès que le capot de la poulie est ouvert, la machine s’arrête grâce à cet interrupteur. Ne retirez pas cet interrupteur de la machine pour quelque raison que ce soit et vérifiez régulièrement son fonctionnement.

2. SPECIFICATION

MOTEUR		Puissance	1100W
		Alimentation	400V/50HZ
Vitesse de la lame de la scie			45/90(50Hz)
Dimension de la lame (mm)			2480x27x0.9
Dimension L x l x H (mm)			1350x715x1326 mm
Poids (kg)			250
Capacité de coupe	0°	○ (mm)	225
		□ (mm)	245x180
	+ 45°	○ (mm)	160
		□ (mm)	160²
	+60°	○ (mm)	100
		□ (mm)	100²

3. CARACTERISTIQUES

Cette machine peut être utilisée pour la coupe de barres et de tubes en acier et prévoit aussi des coupes d’angle à +60° et +45° en pivotant la tête.

Un diagramme de choix de dent a été fourni sur la machine pour la référence de découpage

La commande variable de vitesse donne le choix pratique de la vitesse. (cette machine est livré avec un moteur à double vitesse, mais peut être achetée avec un moteur à courant-continu en option).

Cette machine utilise le découpage manuel en tirant vers le bas l'arc de scie. Le bouton (poussoir) de marche est situé sur la poignée de l'arc de scie. Le moteur s’arrête lorsque le bouton est libéré.

La stabilité de la machine, plus la hauteur de la table de travail de 950 mm, se conforment à l'ergonomie.

La lame d'un pouces et le guide de carbure fournissent un meilleur état de surface et une meilleure l'efficacité

Le bâti monobloc fournit de meilleures rigidité et précision à la machine

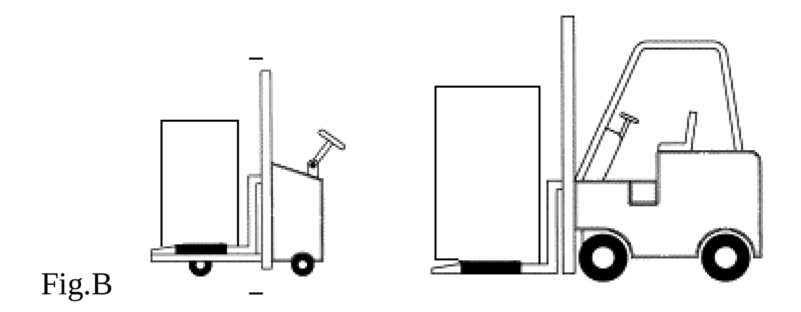
Le carter monobloc et couvrant complètement la lame est conforme à la norme CE. Le bon système de récupération de liquide de refroidissement fournit une aire de travail propre, sèche et sécurisée.

Le bac de récupération sous l’aire de travail empêche le fluide de couler et garde le sol sec.
Liquide de coupe ; eau : huile = 40 : 1 spécifications de l’huile.

4. LIVRAISON ET INSTALLATION :

4.1.Déballage

Pour le transport jusqu’à l’endroit souhaité avant déballage, utilisez le vérin de levage. (Fig. B)
Pour le transport après le déballage, utilisez la courroie en fibres renforcée pour soulever la machine.


Fig.B

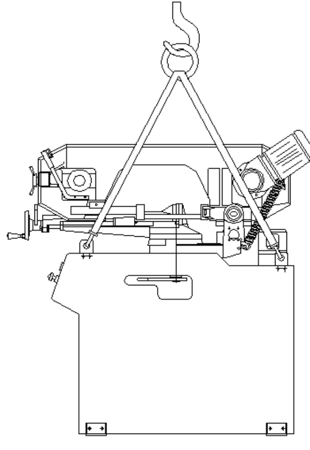
CONSERVEZ TOUJOURS UN BON EQUILIBRE POUR DEPLACER CETTE MACHINE.

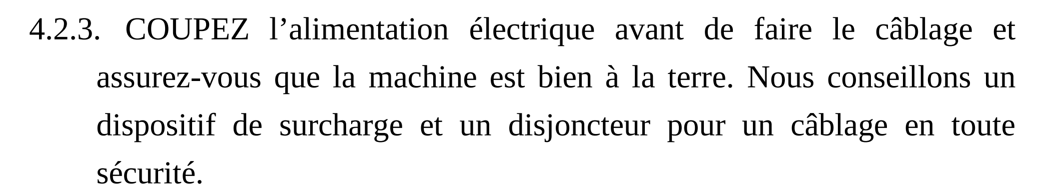
4.2.Transport de la machine :

4.2.1. VEILLEZ à ce que tous les blocages soient bien serrés avant le fonctionnement.

4.2.2. Conservez TOUJOURS un bon équilibre lorsque vous déplacez cette machine de 208 kg.

Utilisez exclusivement la courroie en fibres renforcée pour soulever la machine selon la Fig. A.


Fig.A


4.2.3. COUPEZ l’alimentation électrique avant de faire le câblage et assurez-vous que la machine est bien à la terre. Nous conseillons un dispositif de surcharge et un disjoncteur pour un câblage en toute sécurité.

4.2.4. Serrez 4 boulons sur les trous de base après équilibrage de la machine.

4.2.5. VERIFIEZ bien que l’arbre principal tourne dans le sens horaire pendant l’essai. Sinon inversez le câblage et répétez l’essai jusqu’à ce que le sens de la broche soit correct.

4.2.6. TENEZ toujours la machine à l’écart du soleil, de la poussière, de l’humidité et des zones de pluie.

4.3.Installation :

4.3.1. Conservez toujours un bon équilibre lorsque vous déplacez cette machine de 208 kg.

Suspendez la machine au-dessus du sol, retirez les 4 patins et montez-les sur le support auxiliaire. Fixez la machine sur le support auxiliaire et verrouillez l’écrou de serrage.

4.3.2. Finissez de retirer la caisse en bois de la machine.

Déboulonnez la machine du bas de la caisse.

4.3.3. Positionnez les 4 boulons dans les trous de base et serrez-les de façon adéquate lorsque la machine est bien équilibrée.

4.3.4. Coupez l’alimentation électrique avant de faire le câblage et assurez-vous que la machine est bien à la terre.

Nous conseillons un dispositif de surcharge et un disjoncteur pour un câblage en toute sécurité.

4.3.5. Tenez toujours la machine à l’écart du soleil, de la poussière, de l’humidité et des zones de pluie.

4.4.Nettoyage et graissage

4.4.1. Votre machine a été enduite de graisse pour la protéger pendant l’expédition.

Cette couche de graisse doit être entièrement retirée avant de faire fonctionner la machine. Un dégraissant du commerce, du kérosène ou un solvant similaire peuvent être utilisés pour retirer la graisse de la machine, mais évitez de mettre du solvant sur les courroies ou les pièces en caoutchouc.

4.4.2. Après nettoyage, enduisez toute la pièce avec un lubrifiant léger. Graissez tous les points avec une huile pour machine de consistance moyenne.

5. SELECTION ADEQUATE DES DENTS

Pour une efficacité maximale de la découpe et un moindre coût par découpe, il est important de sélectionner la lame avec le bon nombre de dents par pouce (TPI) pour le matériau à découper. La taille et la forme du matériau commande la sélection des dents.

Il faut tenir compte de :

la largeur de la découpe. C'est-à-dire la distance dans la coupe que chaque dent doit parcourir, du point d’entrée dans la pièce à usiner jusqu’au point de sortie, et la forme de la pièce à usiner.

Carrés, Rectangles, Plats (Symbole : ■)

Localisez la largeur de découpe dans le tableau. (Les mesures en pouces figurent sur le cercle extérieur tandis que les mesures en millimètres figurent sur le cercle intérieur.) Sélectionnez le pas des dents sur l'anneau marqué d’un carré, qui est aligné avec la largeur de coupe.
EXEMPLE : carré de 6" (150mm), utiliser une 2/3 Vari-Tooth.

Solides ronds (Symbole : ●)

Localisez le diamètre de la pièce à usiner dans le tableau. Sélectionnez le pas de la denture sur l’anneau marqué d’un rond, qui est aligné avec la taille de la pièce à couper.

EXEMPLE : rond de 4" (100mm), utiliser une 3/4 Vari-Tooth.

Tubage, tuyaux, Structures (Symbole : ■)

Déterminez la largeur moyenne de découpe en divisant la zone de la pièce à usiner par la distance que la lame de scie doit parcourir pour terminer la découpe. Localisez la largeur moyenne dans le tableau. Sélectionnez le pas de la denture sur l'anneau marqué de la forme des tubes et structures, qui est alignée avec la largeur moyenne que vous allez découper.

EXEMPLE : tubage de diamètre extérieur de 4"(100mm), tubage de diamètre intérieur de 3"(75mm).

Diamètre extérieur 4"(100mm) =12,5 pouces carrés (79cm^2)

Diamètre intérieur -3"(75 mm) = 7,0 pouces carrés (44cm^2)

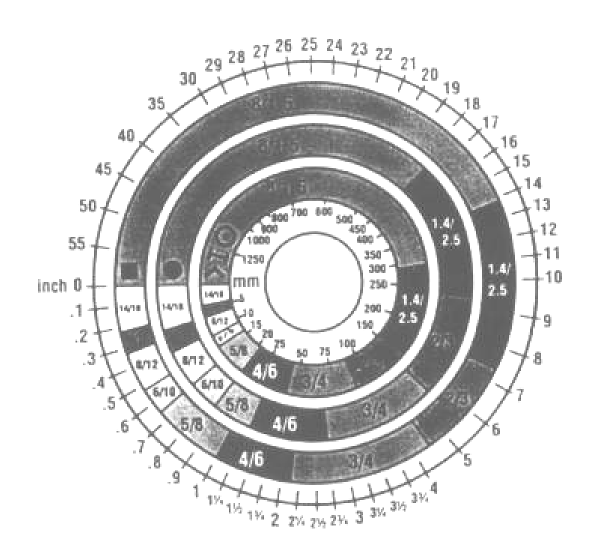
Zone = 5,5 pouces carrés (35cm^2)

5,5 pouces carrés (35cm^2) / 4" (100mm)

Distance = largeur moyenne 1,38 (35mm)

1,38" (35mm), utiliser une 4/6 Vari-Tooth

N.B. : Les recommandations pour la vitesse de ruban et le taux de coupe présentées dans ce tableau sont approximatives et doivent être utilisées comme point de départ pour la plupart des applications. Pour obtenir des paramètres précis de sciage, veuillez consulter votre fournisseur de scie à ruban.



6. VITESSES ET AVANCES BI-METAL

Ces chiffres sont donnés à titre indicatif pour la découpe de matériau de 4"(100mm) (avec une 314 Vari-Tooth) en utilisant un liquide de coupe.

Augmenter la vitesse de ruban : 15% lors du coupage de matériau 1/4"(6,4mm) (l0/l4 Vari-Tooth)
12% lors du coupage de matériau 3/4"(19 mm) (6/10 Vari-Tooth)
10% lors du coupage de matériau 1-1/4"(32 mm) (5/8 Vari-Tooth)
5% lors du coupage de matériau 2-1/2" (64 mm) (4/6 Vari-Tooth)

Réduire la vitesse de ruban : 12% lors du coupage de matériau 8"(200mm) (2/3 Vari-Tooth)

Matériau	Alliage ASTM N°.	Vitesse du ruban		Matériau	Alliage ASTM N	Vitesse du ruban	
		Ft/min	M/min			Ft/min	M/min
Alliage de cuivre	173,932	314	96	Alliage de cuivre	1751,182,220,510	234	71
	330,365	284	87		625,706,715,934	234	71
	623,624	264	81		630	229	70
	230,260,272	244	74		811	214	65
	280,264,632,655	244	74	Acier au carbone	1060	199	61
	101,102,110,122,172	234	71		1095	184	56

Matériau	Alliage ASTM N°.	Vitesse du ruban		Matériau	Alliage ASTM N	Vitesse du ruban	
		Ft/min	M/min			Ft/min	M/min
Acier au carbone	1008,1015,1020,1025	319	97	Acier d'outillage	A-6	199	61
	1035	309	94		A-2	179	55
	1018,1021,1022	299	91		A-10	159	49
	1026,1513	299	91		D-2	90	27
	A36(FORMES),1040	269	82		H-11,H-12,H-13	189	58
	1042,1541	249	76		420	189	58
	1044,1045	219	67	Acier inoxydable	430	149	46
Acier au carbone	1117	339	103		410,502	140	43
	1137	289	88		414	115	35
	1141,1144	279	85		431	95	29
	1141 HI STRESS	279	85		440C	80	24
	1030	329	100		304,324	120	36
Alliage d'acier Ni-Cr-Mo	8615,8620,8622	239	73		304L	115	35
	4340,E4340,8630	219	67		347	110	33
	8640	199	61		316,316L	100	30
	E9310	174	53		416	189	58

COPEAUX TEMOINS

Les copeaux sont les meilleurs indicateurs de la force d'avance adéquate. Suivez les informations relatives aux copeaux et réglez l'avance en conséquence.



Copeaux fins ou pulvérisés – Augmentez le taux d'avance ou réduisez la vitesse de ruban.



Copeaux lourds brûlés – Réduisez le taux d'avance et/ou la vitesse de ruban.

Copeaux argentés enroulés et chauds – taux d'avance et vitesse de ruban optimum.

7. UTILISATION DES PRINCIPALES PIECES DE LA MACHINE

7.1.Systèmes électriques et panneau de contrôle

Les caractéristiques électriques de votre scie à ruban sont soit 230 volt, en monophasé, soit 400 volt- en triphasé ou commande magnétique.

Avant de brancher votre machine sur un système électrique, assurez-vous que l'arbre du moteur tourne dans la bonne direction.

Nous vous conseillons d'utiliser un fusible temporisé à élément double de 1,5mm² de 10 ampères pour alimenter toutes les machines quelles que soient leurs caractéristiques électriques.

Reportez-vous au schéma de câblage électrique fourni avec votre machine pour obtenir les instructions sur la façon de brancher la scie sur l'électricité. L'alimentation électrique doit être coupée lorsque le capot de la roue est ouvert ou pendant les réparations.

Contrôlez bien le sens de déplacement de la lame. Si la lame va dans le mauvais sens, rebranchez le câble.

7.2.Ajuster le mouvement vers le haut et vers le bas du bras de scie

Le mouvement vers le bas du bras de scie doit être ajusté de façon à ce que lorsque le bras de scie se trouve tout à fait en bas, les dents de la lame ne touchent pas la surface de la table.

F G

La vis d'arrêt (G) sert à régler la distance entre la lame et la surface de la table. Une fois la distance réglée, serrez le contre-écrou.

La vis (F) sert à régler l'inclinaison vers le haut du bras de scie, serrez le contre-écrou.

7.3.Ajuster la tension et l'alignement de la lame

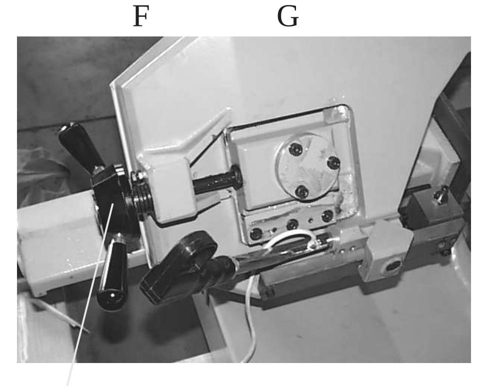


Fig.1

A

Pour tendre la lame, tournez la poignée de tension de lame (fig. 1) (A) dans le sens horaire. L'échelle est graduée pour indiquer la tension de la lame de 20 000, 30 000 et 35 000 livres par pouce carré (psi). Pour les lames de carbone, la lame doit être tendue à 20 000 psi.

Pour les lames bi-métal (similaires à celle fournie avec la machine), la lame doit être tendue à 30 000 ou 35 000 psi. Relâchez toujours la tension de la lame à la fin de chaque journée de travail afin de prolonger la durée de vie de la lame.

Assurez-vous que la lame est correctement tendue avant de vérifier ou d'ajuster l'alignement. La lame est correctement alignée lorsque son dos effleure les brides des deux roues lorsque la machine tourne.

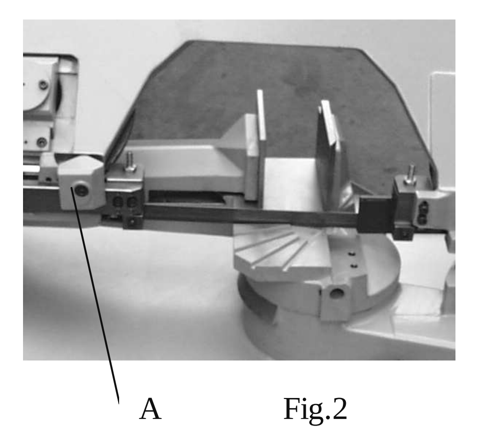


Fig.2

7.4.Ajuster la largeur de coupe

Commencez par desserrer la vis (A) (fig. 2).

Déplacez la barre guide de lame gauche à la position adaptée.

Puis serrez la vis (A).

7.5.Ajuster les paliers à rouleaux des guide-lames, les paliers des guide-lames au carbure et les paliers amortisseurs et évacuer les copeaux de coupe

Avant d'effectuer les réglages suivants, assurez-vous que la lame est bien alignée et tendue :

Le dos de la lame (A) (fig.3) doit buter contre le bloc amortisseur (B). Pour ajuster, desserrez la vis de serrage (B) et déplacez le bloc de guidage (D) vers le haut ou vers le bas, jusqu'à ce qu'il touche légèrement le dos de la lame.

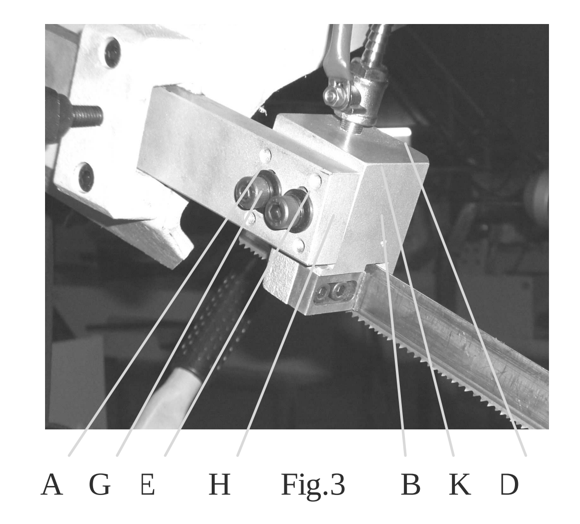


Fig.3

La lame de la scie (A) doit également passer entre et les deux paliers à rouleaux de guide lame (E) (fig9) et les toucher légèrement. Le palier avant (E) est monté sur un excentrique et peut facilement être ajusté par rapport à l'épaisseur de la lame en desserrant l'écrou (G)et en tournant l'arbre (E).

Les guides de lame au carbure (H) (fig 9) doivent également être ajustés de façon à effleurer la lame, en desserrant la vis (K).

Les paliers à rouleaux de guide lame, les guides de lame au carbure et les paliers amortisseurs sur le support (fig 9) doivent être réglés de la même manière.

Les copeaux de coupe sur la lame doivent être retirés à l'aide de la brosse acier

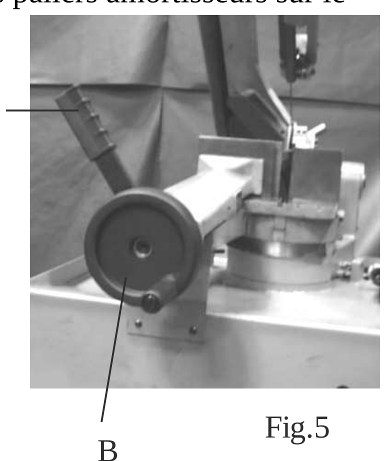


Fig.5

7.6.Suivre les instructions du système d'étau « Tru-Lock »

Procédez comme suit :

Soulevez le bras à 2” (5 cm) au-dessus de la pièce à usiner ; fermez le robinet de bouteille pour maintenir le bras à 2” (5 cm) au-dessus de

la pièce à usiner.

Mettez votre pièce sur la table. Levez la poignée de l’étau (A) à un angle de 45 degrés (demi-ouvert) pour desserrer l’étau. Déplacez le support de mordache d’étau contre la pièce à usiner en tournant la poignée rectangulaire (B) . Abaissez la poignée de l’étau (A) pour verrouiller la pièce à usiner en position.

Pour desserrer la pièce à usiner de l’étau, tenez la pièce et soulevez la poignée de l’étau (A) à 90 degrés (position complètement ouverte). Retirez la pièce à usiner.

COUPE EN CONTINU :

Si vous devez couper une pièce de nombreuses fois, soulevez simplement la poignée de l’étau (A) pour desserrer et ajuster la position de la pièce à usiner. Puis abaissez cette même poignée pour serrer.

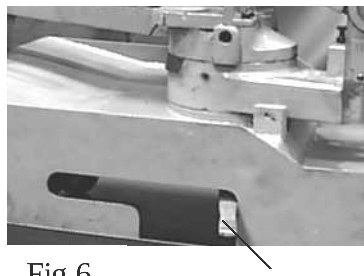




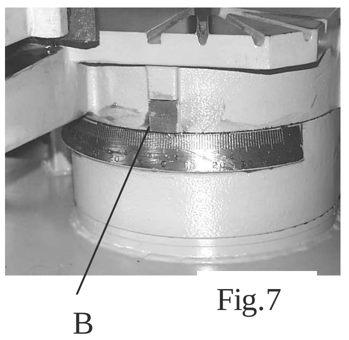
Fig.6

A

Vous pouvez également commencer par descendre la poignée de l’étau (A) et ensuite serrer l’étau en tournant la poignée rectangulaire (B) dans le sens horaire.

Une fois la coupe terminée, vous pouvez desserrer la pièce en tournant simplement la poignée rectangulaire.

Ce système d’étau Tru-Lock offre une course de serrage de 4 mm lorsque la poignée rectangulaire est totalement ouverte.



B

Fig.7

Une course de serrage de 2 mm simplement est nécessaire pour les matériaux en métal normaux.

L’opérateur peut serrer la pièce à usiner en abaissant la poignée de l’étau (A) avec une certaine pression selon la dureté de la pièce à usiner.

7.7.Sélection de l’inclinaison de coupe variable

Veuillez procéder comme suit pour obtenir l’angle de coupe désiré. L’angle maximal d’orientation est de 0° à 60°dans le sens horaire. Avant d’incliner la base, assurez-vous qu’il n’y a rien qui gêne ni aucune interférence.

A

B

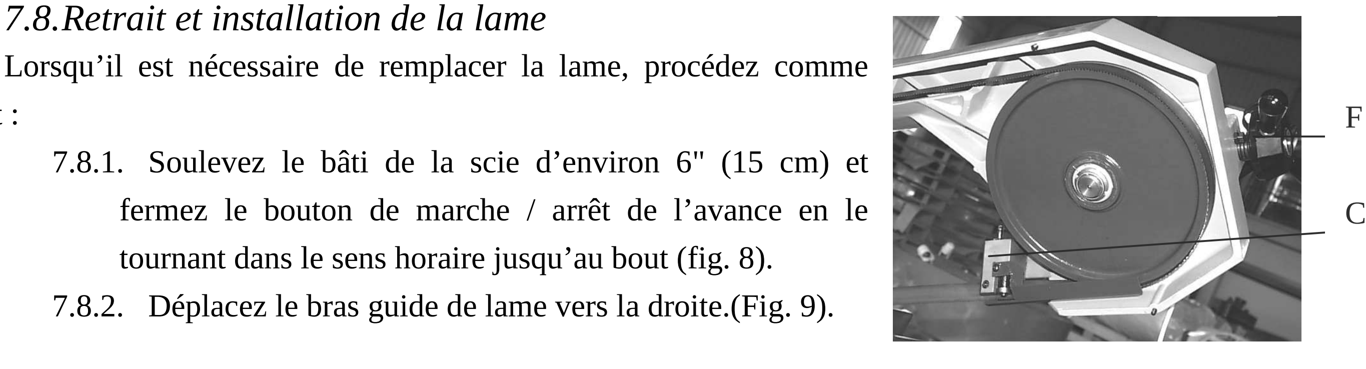
Fig.8

7.7.1. Tirez la barre (A) (fig. 6), inclinez et tenez la barre.
7.7.2. Poussez pour tourner la base d’inclinaison à l’angle désiré. Référez-vous à l’échelle sur (B) pour le degré d’inclinaison.
7.7.3. Bloquez la barre (A), puis commencez la coupe.

Fig.9

7.8.Retrait et installation de la lame

Lorsqu’il est nécessaire de remplacer la lame, procédez comme suit :



F

C

7.8.1. Soulevez le bâti de la scie d’environ 6" (15 cm) et fermez le bouton de marche / arrêt de l’avance en le tournant dans le sens horaire jusqu’au bout (fig. 8).
7.8.2. Déplacez le bras guide de lame vers la droite.(Fig. 9).

7.8.3. Débranchez la machine.

Desserrez la vis du capot, retirez le capot (A), ouvrez le capot (B), retirez le capot (C) , puis nettoyez les copeaux et la poussière à l'intérieur de la machine.

7.8.4. Relâchez la tension de la lame (F) (fig. 9) en tournant le volant de tension de la lame dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

7.8.5. Retirez la lame des deux roues et de chaque guide de lame.

Mais retirez la lame de scie côté (B). Lorsqu'elle est entièrement débloquée, retirez le côté (A).

7.8.6. Veillez à ce que les dents de la nouvelle lame soient orientées dans la bonne direction. SI nécessaire, retournez la lame.

7.8.7. Placez la nouvelle lame sur les roues dans les guides de lames et ajustez la tension de la lame et les guides de lames.

8. MAINTENANCE

8.1.Après chaque utilisation

Coupez l'alimentation électrique.

A l'aide d'une brosse à soies dures, retirez tous les copeaux.

Essuyez avec un chiffon tous l'excédent de graisse sale ou de liquide de coupe restant sur la machine.

Graissez tous les points, appliquez un peu d'huile ou de graisse sur tout le métal non peint pour éviter la corrosion.

Couvrez la machine pour empêcher la poussière ou les salissures d'y pénétrer lorsqu'elle n'est pas utilisée.

8.2.Entretien journalier

Remplissez le réservoir d'huile au niveau adéquat avant chaque utilisation.

Contrôlez l'étanchéité des boulons maintenant la tête en place.

En cas de surchauffe ou de bruits inhabituels, arrêtez la machine immédiatement pour contrôler le manque de graisse, les réglages défectueux, les forets émoussés ou autres déficiences, rectifiez les problèmes avant de reprendre le travail.

Maintenez la zone de travail propre.

8.3.Entretien hebdomadaire

Nettoyez et enduisez la vis-mère d'huile.

Contrôlez le graissage des parties coulissantes de la table. Appliquez un peu d'huile si nécessaire.

8.4.Entretien mensuel

Réglez la précision des coulisses sur l'avance transversale et longitudinale.

Graissez les coussinets, la vis sans fin et la tige de la vis sans fin avec un peu d'huile.

8.5.Entretien annuel

Réglez la table pour s'assurer qu'elle est bien à niveau dans tous les sens.

Contrôlez le cordon électrique, la fiche, les disjoncteurs et les raccordements pour veiller à ce qu'ils soient sûrs.

Purgez le lubrifiant de la boîte de vitesses et remplacez-le.

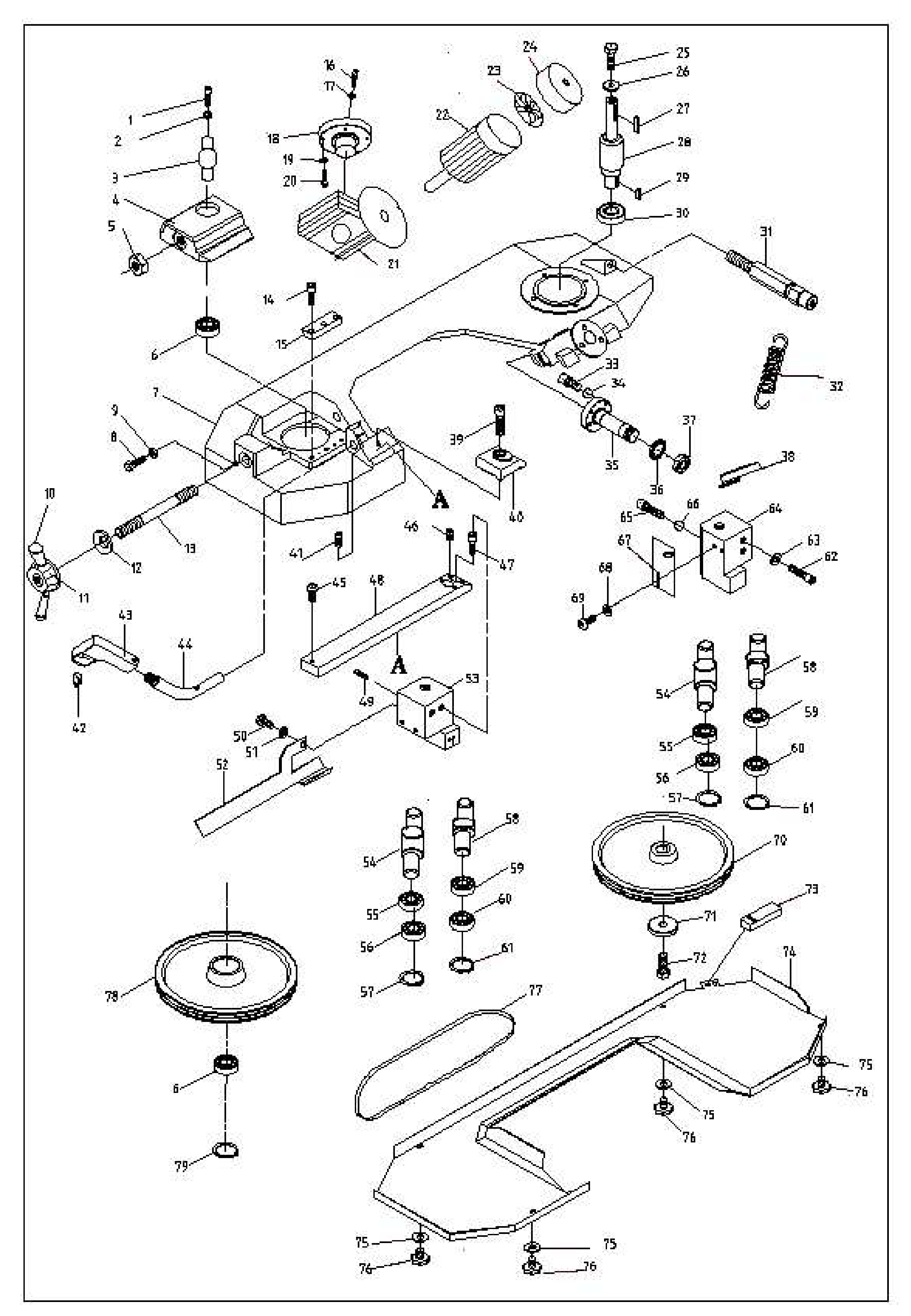
9. REPERAGE DES DEFAILLANCES

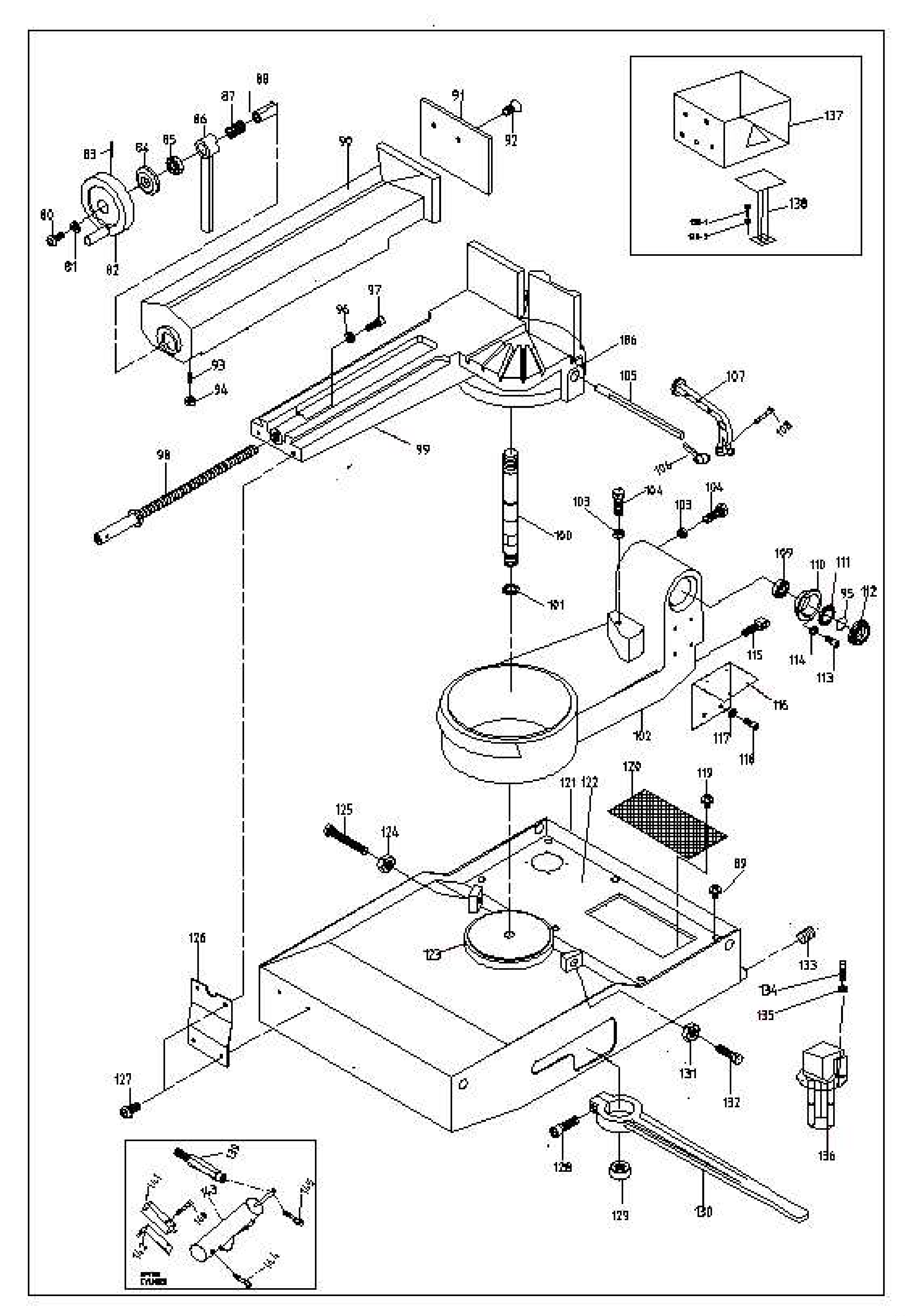
Symptôme	Cause(s) éventuelle(s)	Action corrective
La machine ne peut pas démarrer	1. Elle n'est pas branchée ; le voyant lumineux sur le panneau de contrôle n'est pas allumé. 2. Le moteur ne peut pas démarrer ; l'alimentation électrique a été coupée par l'interrupteur de fin de course. 3. Le bouton de manœuvre ne peut pas fonctionner normalement.	1. Contrôlez les spécifications du moteur ; branchez sur la bonne alimentation. Assurez-vous que le voyant est allumé. 2. Assurez-vous que le capot est correctement positionné. 3. Appuyez sur le bouton d'urgence ; remettez-le sur sa position d'origine. Puis relâchez-le.
Casse excessive de lame	1. Matériaux pas suffisamment serrés dans l'étau. 2. Vitesse ou avance incorrecte 3. Trop grand espacement entre les dents de la lame 4. Matériau trop brut 5. Tension de lame incorrecte 6. Dents en contact avec le matériau avant démarrage de la scie 7. La lame frotte sur la bride de la roue 8. Paliers guide mal alignés 9. Lame trop épaisse 10.Fissure au niveau de la soudure	1. Serrez bien la pièce à usiner 2. Ajustez la vitesse ou l'avance 3. Remplacez par une lame à dents rapprochées 4. Utilisez une lame à faible vitesse et à dents rapprochées 5. Ajustez pour que la lame ne glisse simplement pas sur la roue 6. Placez la lame au contact de la pièce après démarrage du moteur 7. Réglez l'alignement de la roue 8. Réglez les paliers guide 9. Utilisez une lame plus fine 10. Soudez de nouveau, en faisant attention à la qualité du soudage.
Emoussage prématuré de la lame	1. Dents trop grossières 2. Trop de vitesse 3. Effort d'avance inadéquat 4.Points durs ou écaille sur matériau 5. Durcissement du matériau. 6.Torsion de lame 7. Lame insuffisante 8. Glissement de lame	1. Utilisez des dents plus fines 2. Réduisez la vitesse 3. Réduisez la tension du ressort sur le côté de la scie 4. Réduisez la vitesse, augmentez l'effort d'avance 5. Augmentez l'effort d'avance en réduisant la tension du ressort 6. Remplacez par une nouvelle lame et réglez la tension de la lame 7. Serrez le bouton réglable de tension de la lame 8. Serrez la tension de la lame
Usure anormale sur le côté / au dos de la lame	1. Guides de lame usés. 2. Paliers guide de lame mal réglés 3. Support de palier guide de lame desserré	1. Remplacez. 2. Réglez selon le manuel d'utilisation 3. Serrez.

Symptôme	Cause(s) éventuelle(s)	Action corrective
Dents qui se cassent.	1. Dent trop grossière pour le travail 2. Effort trop lourd ; avance trop lente. 3. La pièce vibre. 4. Creux de dents chargés	1. Utilisez une lame à dents plus fines. 2. Réduisez l'effort, augmentez la vitesse 3. Serrez bien la pièce à usiner 4. Utilisez une lame à dents plus grossières ou une brosse pour retirer les copeaux.
Moteur trop chaud	1. Trop forte tension de lame. 2. Trop forte tension de la courroie d'entraînement. 3. Lame trop grossière pour le travail 4. Lame trop fine pour le travail 5. Roues mal alignées 6. Les roues ont besoin d'être graissées 7. La coupe bloque la lame	1. Réduisez la tension sur la lame. 2. Réduisez la tension sur la courroie d'entraînement. 3. Utilisez une lame plus fine. 4. Utilisez une lame grossière. 5. Réglez les roues pour que la vis sans fin se trouve au centre de la roue. 6. Contrôlez la voie de graissage. 7. Réduisez la vitesse de la lame souple
Mauvaises coupes (pas droites)	1. Trop grand effort d'avance. 2. Les paliers guides ne sont pas bien ajustés 3. Tension de lame inadéquate.	1. Réduisez l'effort en augmentant la tension du ressort sur le côté de la scie 2. Réglez le palier guide, l'écart ne peut pas être supérieur à 0,001. 3. Augmentez la tension de la lame en ajustant la tension

	4. Lame émoussée. 5. Vitesse incorrecte. 6. Guides de lame trop espacés 7. Ensemble guide de lame desserré 8. Chariot de lame trop éloigné des brides de roue	de la lame 4. Remplacez la lame 5. Ajustez la vitesse 6. Ajustez l'espace du guide. 7. Serrez 8. Alignez de nouveau la lame selon les instructions d'utilisation.
Mauvaises coupes (brutes)	1. Trop de vitesse ou d'avance 2. La lame est trop grossière 3. La tension de la lame est relâchée	1. Réduisez la vitesse ou l'avance. 2. Remplacez par une lame plus fine. 3. Réglez la tension de la lame.
La lame se tord	1. La coupe bloque la lame. 2. Trop grande tension de la lame	1. Réduisez la pression de la lame souple *. 2. Réduisez la tension de la lame.
Le bras de scie ne peut être levé après avoir appuyé sur le bouton de levage	1. Réglage incorrect de la jauge de profondeur	1. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence et REINITIALISEZ. 2. Vérifiez l'interrupteur de fin de course supérieur et la position du rond de butée. Veillez à ce que l'interrupteur de fin de course se trouve toujours sous la barre du rond de butée. 3. Contrôlez la jauge d'huile, veillez à ce que l'huile soit au bon niveau. 4. Contrôlez le sens de rotation du moteur, veillez à ce que la rotation du moteur soit dans le sens horaire.

10.VUES ECLATEES



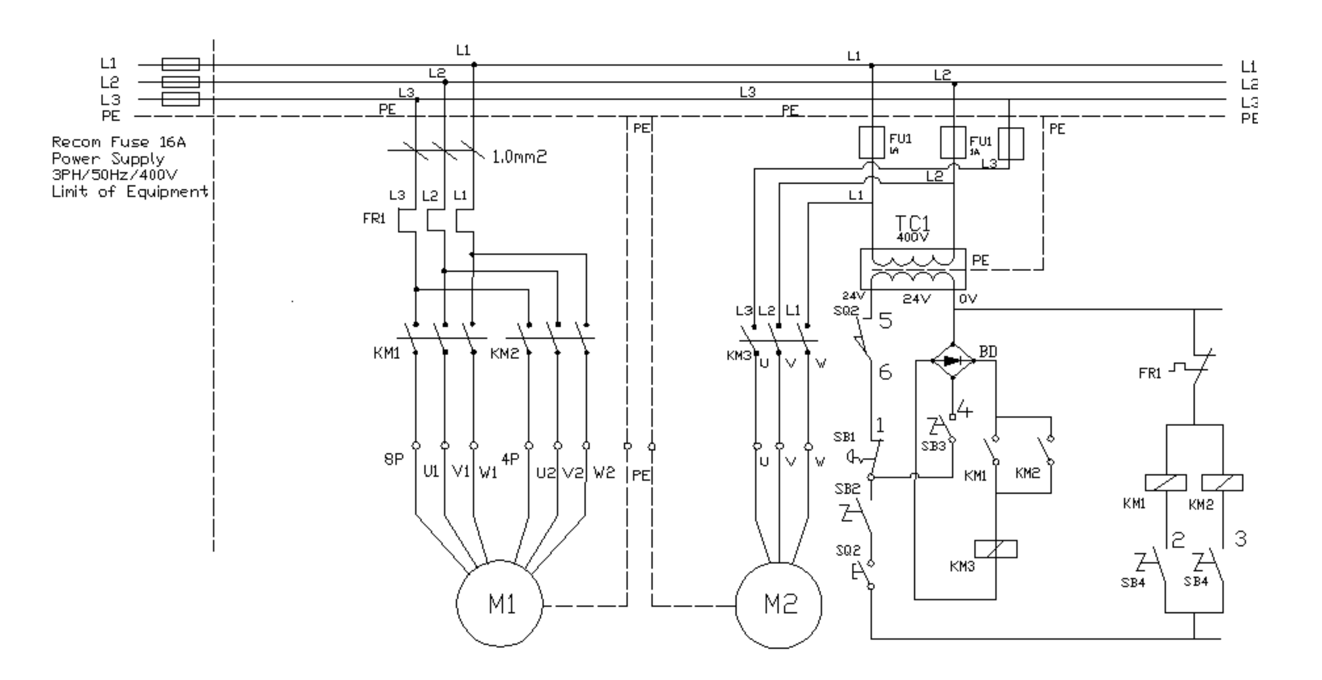

80
81
82
83
84
85
86
87
88
90
91
92
93
94
96
97
98
99
100
101
102
103
104
105
106
107
109
110
111
95
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121
122
123
124
125
126
127
128
129
130
131
132
133
134
135
136
137
138

11.NONEMCLATURE

n°	DESCRIPTION	SPECIFICATION	qté	n°	DESCRIPTION	SPECIFICATION	qté
1	Vis	M10x25	1	61	Circlip	S-20	2
2	Rondelle	M10	1	62	Vis	M8x30	2
3	Arbre		1	63	Rondelle	M8	2
4	Bloc d’ancrage		1	64	Réglage de lame (Arrière)		1
5	Ecrou hexagonal	M16xP2	1	65	Goupille	M8x36.5	2
6	Palier	6204	2	66	Palier	608	2
7	Cadre		1	67	Plateau à copeaux		1
8	Vis	M6x30	1	68	Rondelle	M5	1
9	Ecrou hexagonal	M6	1	69	Vis	M5x10	1
10	Bouton		2	70	Roue d’entraînement		1
11	Poignée de tension de lame		1	71	Rondelle	M10	1
12	Rondelle	□17X□31.5X2.5	12	72	Vis	M10x25	1
13	Vis-mère		1	73	Interrupteur protection		1
14	Vis à tête creuse hexagonale	M8X25L	3	74	Protection arrière de la lame		1
15	Bloc fixe		1	75	Rondelle	M6	4
16	Vis	M8x30	4	76	Vis bouton	M6x10	4
17	Rondelle élastique	M8	4	77	Lame de scie		1
18	Bloc réducteur		1	78	Molette folle		1
19	Rondelle	M8	4	79	Circlip	S-25	1
20	Vis	M8x25	4	80	Vis	M8x20	1
21	Réducteur		1	81	Rondelle	M8	1
22	Moteur		1	82	Roue		1
23	Ventilateur		1	83	Vis de serrage	M8x8	1
24	Protection		1	84	Protection palier		1
25	Vis	M10x25	1	85	Palier	51106	1
26	Rondelle	M10	1	86	Poignée de l’étau		1
27	Clavette	8x7x35	1	87	Ressort		1
28	Arbre de sortie		1	88	Coussinet		1
29	Clavette	7x7x35	1	89	Vis	M6x16	6
30	Palier	6206	1	90	Support de mordache d’étau (Avant)		1
31	Support de ressort		1	91	Plateau étau		2
32	Ressort		1	92	Vis	M8x16	1
33	Vis	M6x25	1	93	Vis	M8x20	1
34	Rondelle élastique	M6	3	94	Ecrou hexagonal	M8	1
35	Axe de pivot du cadre		3	95	Rondelle		1
36	Protection anti-copeaux		1	96	Rondelle	M8	1
37	Palier à rouleaux coniques	32006	1	97	Vis	M8x20	1
38	Protège-lame (Arrière)		1	98	Vis-mère A		1
39	Vis bouton	3/8" x 1"	1	99	Support de mordache d’étau (Arrière)		1
40	Bloc fixe		1	100	Tige réglable de mordache d’étau		1
41	Vis de serrage	M8x16	2	101	Joint torique de retenue	□19.8X□2.4	1
42	Interrupteur	VMN-15S-00D0-B1	1	102	Bras pivotant		1
43	Poignée		1	103	Ecrou hexagonal	M10	2
44	Tube poignée		1	104	Vis	M10x30	2
45	Vis	M6x25	1	105	Tige de réglage de distance		1
46	Vis de serrage	M8x8	4	106	Ecrou bouton	M6	1
47	Vis	M8x35	4	107	Support de réglage de distance		1
48	Tige de réglage de lame		1	108	Vis	M6x20	1
49	Vis	M8x12	2	109	Palier	32006	1
50	Vis	M5x10	1	110	Coussinet		1
51	Rondelle	M5	1	111	Protection palier		1
52	Protège-lame (Avant)		1	112	Ecrou	M30x1.5	1
53	Règle-lame (Avant)		1	113	Vis	M6x15	2
54	Guide excentrique		2	114	Rondelle élastique	M6	2
55	Palier	608	2	115	Support de ressort		1
56	Palier	608	2	116	Plaque en L		1
57	Circlip	S-20	2	117	Rondelle élastique	M8	4
58	Guide excentrique		2	118	Vis	M8x25	4
59	Palier	608	2	119	Vis	M5x8	2
60	Palier	608	2	120	Filtre		1

n°	DESCRIPTION	SPECIFICATION	qté	n°	DESCRIPTION	SPECIFICATION	qté
121	Support		1	136	Pompe		1
122	Protection		1	137	Jeu d'interrupteurs		1
123	Plaque pivotante		1	138	Support interrupteur		1
124	Ecrou hexagonal	M10	1	138-1	Vis	M6x16	4
125	Vis	M10x30	1	138-2	Ecrou hexagonal	M6	1
126	Plaque fixe		1	139	Support de vérin		1
127	Vis	M6x16	4	140	Vérin		1
128	Vis	M10x35	1	141	Interrupteur		1
129	Ecrou		1	142	Plaque interrupteur		2
130	Poignée réglable		1	143	Vis	M5 x 32	1
131	Ecrou hexagonal	M10	1	144	Vis	M12x80	1
132	Vis	M10x30	1	145	Vis	M10x55	2
133	Fiche prise hexagonale	3/8"PT	1	146	Plaque fuselage		2
134	Vis	M6x16	4	147	Plaque support		1
135	Ecrou hexagonal	M6	4	148	Vis	M10x55	

SCHEMA ELECTRIQUE



N° de pièce	Nom	Description	Fabricant	Marque
S01	KM1	Contacteur TC11, 24V, 25A	TEND	CE
S02	FR1	Relais de surcharge THR 12, 1, 1.8A	TEND	CE
S03	KM2	Contacteur TC11, 24V, 25A	TEND	CE
S04	M1	Moteur de la scie 400V, 50Hz, triphasé	YCM	CE
S05	M2	Moteur de la pompe de refroidissement 400V, 50Hz, triphasé	YCM	CE
S06	Fu 1, 2	Fusible 10X38 1A, 500V	CRO	IEC268-2-1
S07	SB4	Commutateur de vitesses 10A, 500V	TEND	CE
S08	TC1	Transformateur 400V／24V	SUENNLIANG	CE
S09	SB1	Arrêt d'urgence 6A, 500V	TE	CE
S10	SB2	Commutateur de pompe 10A, 500V	TE	CE
S11	SB3	Interrupteur E/S 10A, 500V	TE	CE
S12	SQ2	Int. Porte de sécurité TZ-93B	TE OPTION	IEC947-5-1 EN60947-5-1
S13	SQ3	Interrupteur marche VMN-15, 15A	ZIPPY	VDE
S14	KM3	Relais 6A ZT270024 24V	TE	VDE CE
S15	BD	Pont de diode		

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT8270 / 92 268 025

MARQUE : **OTMT**

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

OTMT : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : ---------------------------------- **Modèle OTMT** : ------------------------------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : --

Date d'achat : -----------------------------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :--

Motif de réclamation : ---

Type / descriptif de la pièce défectueuse : --

---
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ----------------- Nom : ---
Tel : ---------------------------------

Date de votre demande : -------------------------